



12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 91104698.5

61 Int. Cl.⁵: **G01C 9/34**

22 Anmeldetag: 26.03.91

30 Priorität: 08.05.90 DE 4014638

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
13.11.91 Patentblatt 91/46

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT DE FR GB IT

71 Anmelder: **BAYERISCHE MASS-INDUSTRIE
ARNO KELLER GMBH
Rosengasse 12
D-8562 Hersbruck(US)**

72 Erfinder: **Keller, Hans
Zolltafel 16
W-8562 Hersbruck(DE)
Erfinder: Dengler, Herbert
Breslauer Str. 5
W-8562 Hersbruck(DE)**

74 Vertreter: **Patentanwälte Czowalla . Matschkur
+ Partner
Dr.-Kurt-Schumacher-Strasse 23 Postfach
9109
W-8500 Nürnberg 11(DE)**

54 **Libelle für Wasserwaagen.**

57 Die Erfindung bezieht sich auf eine Libelle für Wasserwaagen mit einem leicht tonnenförmigen Hohlraum, der mit einer eine Gasblase enthaltenden Flüssigkeit gefüllt ist und Markierungsringe aufweist, wobei eine dünnwandige Libelle in der Bohrung eines Formkörpers fixiert ist, deren Innenkontur der Kontur der Hüllfläche der Libelle kongruent ist.

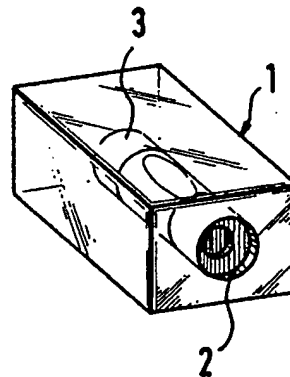


FIG. 1

EP 0 455 979 A2

Die Erfindung richtet sich auf eine Libelle für Wasserwaagen mit einem tonnenförmigen Hohlraum, der mit einer eine Gasblase enthaltenden Flüssigkeit gefüllt ist und Markierungsringe aufweist.

Die Qualität eines solchen Meßgeräts ist weitgehend von derjenigen ihrer Libelle abhängig. Nicht anders verhält es sich mit den Herstellungskosten. Qualifizierte Wasserwaagen verwenden eine Libelle, bei welcher in einem vergleichsweise dickwandigen Formkörper entsprechender Formgebung eine tonnenförmige Bohrung vorgesehen ist, die die eine Gasblase enthaltene Flüssigkeit aufnimmt und verschlossen wird. Bei der Fertigung geht man von einer zylindrischen Bohrung aus, die in einem aufwendigen weiteren Bearbeitungsvorgang mittels eines axial eingeführten Werkzeugs tonnenförmig ausgedreht wird. Nicht weniger aufwendig ist das anschließende Einsetzen von Markierungsringen von Hand in diese ausgedrehte Bohrung. Herstellungstechnisch wesentlich einfacher und damit auch kostengünstiger ist eine andere Ausführungsform einer Libelle, deren Körper um einen tonnenförmigen Kern gespritzt wird. Die hierbei erforderliche Zwangsentformung eines solchen Kernes läßt aber nur eine recht geringe Wandstärke der Libelle zu. In diesem Fall werden die Markierungsringe von außen auf die Wandung der Libelle aufgedruckt, wo sie allerdings der Gefahr von Beschädigungen ausgesetzt sind, worunter wieder die Ablesbarkeit und damit die Meßgenauigkeit leiden.

Das Bestreben richtet sich deshalb auf die Ausbildung einer qualitativ hochwertigen Libelle, die unter Vermeidung der besonders aufwendigen Arbeitsvorgänge in vergleichsweise einfacher und kostengünstiger Weise hergestellt werden, gleichwohl aber für qualitativ hochwertige Wasserwaagen Verwendung finden kann. Zur Lösung dieser Aufgabe sieht die Erfindung einen Libellenkörper der eingangs bezeichneten Art vor, bei welchem eine dünnwandige Libelle in der Bohrung eines Formkörpers fixiert ist, deren Innenkontur der Kontur der Hüllfläche der Libelle entspricht. Ein solcher Libellenkörper besteht demnach aus zwei Teilen. Der Formkörper ist z.B. im Wege des Spritzgießens leicht herzustellen, desgleichen auch die dünnwandige Libelle. Diese wird aber zur Vermeidung der oben geschilderten Nachteile dieser Ausführungsform in die Bohrung eines Formkörpers eingefügt und darin fixiert. Dieser Vorgang bereitet dann keine Schwierigkeiten, wenn die Innenkontur der Bohrung praktisch der Außenkontur der Libelle entspricht oder der Kontur der Hüllfläche der Libelle kongruent ist. Die Übereinstimmung der Innenabmessung der Bohrung und der Außenabmessung der Libelle gewährleistet einen zuverlässigen Paßsitz, so daß aufwendige zusätzliche Maßnahmen

zur Befestigung der beiden Elemente ineinander entbehrlich sind.

Der Grundgedanke der Erfindung läßt eine Reihe von Variationen hinsichtlich der Gestaltung der Bohrung des Formkörpers und der Außenkontur der Libelle zu. So sieht die Erfindung zunächst vor, daß die Außenkontur der Libelle und die Innenkontur der Bohrung kongruent sind. Die beiderseitigen Flächen stimmen dann völlig überein, und es ergibt sich beim Einsetzen der Libelle in die Bohrung eine satte flächige Anlage aneinander.

Eine andere Alternative sieht hingegen vor, daß das eine Element - Libelle oder Bohrung - ein reguläres Prisma und das andere Element - Bohrung oder Libelle - einen Zylinder bilden, wobei der Radius des Umkreises der Grundflächen gleich ist. Die Grundflächen eines solchen Prismas sind gleichseitig, so daß die Prismenkonturen des Zylinders entsprechen. Es ist jedoch auch denkbar, daß das eine Element - Libelle oder Bohrung - außen einen regulären Pyramidenstumpf und das andere Element - Bohrung oder Libelle - einen Kegelstumpf bilden, wobei der Radius des Umkreises der Grundflächen gleich ist. Bei einer kegelstumpfförmigen Ausbildung der Libelle wird deren Einführen in die Bohrung des Formkörpers erleichtert. Auch wenn bei dieser Ausführungsform der Kegelwinkel vergleichsweise klein ist, also nur eine sehr geringe Konizität vorliegt, wird die Libelle zweckmäßig von der kleineren Grundfläche des Kegelstumpfes her gefüllt, da infolge der dort geringeren Wandstärke die Zwangsentformung des Kernes begünstigt wird.

Es liegt im Rahmen der Erfindung, den Zwischenraum zwischen Libelle und Innenwand der Bohrung mit einer durchsichtigen Flüssigkeit auszufüllen. Diese kann ggf. auch aushärten, wie dies beispielsweise der Fall ist, wenn ein Cyanacrylat od. dgl. Verwendung findet. Bei allen diesen Ausführungsformen kann ein Libellenkörper mit außen aufgedruckten Markierungsringen verwendet werden, ohne daß die Gefahr besteht, daß diese Markierungsringe bei längerem Gebrauch ganz oder teilweise mechanisch beschädigt werden. Die erfindungsgemäße Ausbildung gewährleistet einen zuverlässig wirksamen Schutz dieser Markierungsringe unabhängig von der Gebrauchsdauer der Wasserwaage.

Weitere Merkmale, Einzelheiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung einiger bevorzugter Ausführungsformen der Erfindung sowie anhand der Zeichnung. Hierbei zeigen:

Fig. 1 einen Libellenkörper in perspektivischer Darstellung;

Fig. 2 die beiden Teile des Libellenkörpers vor dem Zusammenbau;

Fig. 3 eine abgewandelte Ausführungsform so-

wie

Fig. 4 eine weitere Abwandlung der Ausführungsform nach Fig. 2 und

Fig. 5 einen Libellenkörper nach Fig. 4 im Querschnitt und

Fig. 6 einen Schnitt etwa nach Linie VI - VI in Fig. 5.

Der komplette Libellenkörper nach Fig. 1 besteht aus einem hier quaderförmigen Formkörper 1 mit einer sich in Längsrichtung erstreckenden Bohrung 2 von kreisförmigem Querschnitt. Dieser Formkörper 1 besteht aus glasklarem und infolgedessen durchsichtigem Kunststoff. Die eigentliche Libelle 3 besteht aus einem Röhrchen mit einer leicht tonnenförmigen Ausbauchung 4 zwischen dem Boden 5 und dem Verschußdeckel 6. Das Röhrchen 7 ist mit einer durchsichtigen Flüssigkeit 8 gefüllt, die eine Gasblase 9 enthält. In gleichmäßigem Abstand zwischen Boden 5 und Verschußdeckel 6 sind zwei Markierungsringe 10 außen auf die Wandung des Röhrchens 7 aufgedruckt. Diese Libelle 3 wird, wie durch den Pfeil angedeutet, in die Bohrung 2 des Formkörpers 1 eingeführt und hierin fixiert, z.B. durch Ultraschall-Verschweißung. Das Füllen des Röhrchens 7 kann ggf. auch nach dem Einbauvorgang des Röhrchens 7 in die Bohrung 2 des Formkörpers 1 erfolgen, ohne daß dies eine Qualitätsänderung bewirken würde.

Die Fig. 3 zeigt eine abgewandelte Ausführungsform mit einem Formkörper 1 mit einer Bohrung 11 in Form eines Kegelstumpfes mit einem sehr kleinen Kegelwinkel. In analoger Weise ist die zugehörige Libelle 3 ausgebildet. Die Außenfläche 12 bildet hierbei einen Kegelstumpf. Die Innenwandung 13 des Röhrchens 7 ist hingegen zylindrisch gestaltet.

Die Ausführungsform nach Fig. 4 bis 6 bedient sich wiederum eines Formkörpers 1 mit zylindrischer Bohrung 2. Dagegen ist das Röhrchen 7 der Libelle 3 als Prisma hier mit einer achteckigen Grundfläche 14 gestaltet. Der Umkreis 15 dieses Achtecks 14 hat einen Durchmesser 16, der dem Durchmesser der zylindrischen Bohrung 2 des Formkörpers 1 entspricht. Die Längskanten 17 des Prismas entsprechen zugleich je einer Erzeugenden der zylindrischen Innenwand 18 der Bohrung 2 des Formkörpers 1.

Bei allen in der Zeichnung wiedergegebenen Ausführungsformen sind die die Libelle bildenden Röhrchen 7 dadurch innen leicht tonnenförmig ausgewölbt, daß sie auf einem entsprechenden tonnenförmigen Kern gespritzt sind. Dieser wird im Wege der Zwangsentformung entfernt, was bei der geringen Dicke der Röhrchenwand keine Schwierigkeiten bereitet. Bei der Ausführungsform nach den Fig. 4 bis 6 ist der durch die Achteckform des Röhrchens 7 entstehende Zwischenraum 19 zwischen Libelle 3 und Formkörper 2 mit einer durch-

sichtigen Flüssigkeit ausgefüllt.

Patentansprüche

1. Libelle für Wasserwaagen mit einem leicht tonnenförmigen Hohlraum, der mit einer eine Gasblase enthaltenden Flüssigkeit gefüllt ist und Markierungsringe aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß eine dünnwandige Libelle (3) in der Bohrung (2) eines Formkörpers (1) fixiert ist, deren Innenkontur der Kontur der Hüllfläche der Libelle (3) kongruent ist.
2. Libelle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenkontur der Libelle (3) und die Innenkontur der Bohrung (2) kongruent sind.
3. Libelle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Element - Libelle (3) oder Bohrung (2) - ein reguläres Prisma und das andere Element - Bohrung (2) oder Libelle (3) - einen Zylinder bilden, wobei der Radius (16) des Umkreises (15) der Grundflächen gleich ist.
4. Libelle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das eine Element - Libelle (3) oder Bohrung (2) - einen regulären Pyramidenstumpf und das andere Element - Bohrung (2) oder Libelle (3) - einen Kegelstumpf bilden, wobei der Radius der einander zugeordneten Grundflächen gleich ist.
5. Libelle nach mindestens einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß ein Zwischenraum (19) zwischen Libelle (3) und Bohrungswandung (18) mit einer durchsichtigen Flüssigkeit ausgefüllt ist.

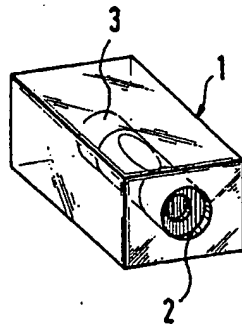


FIG. 1

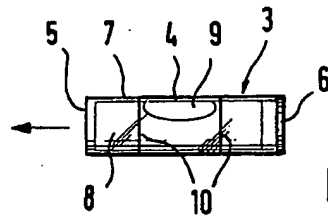
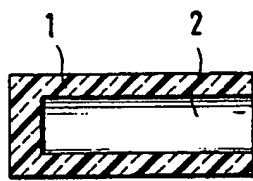


FIG. 2

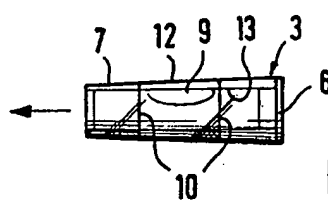
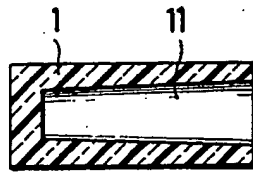


FIG. 3

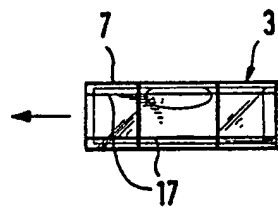
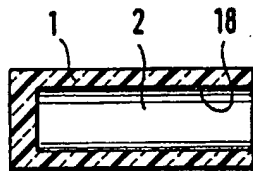


FIG. 4

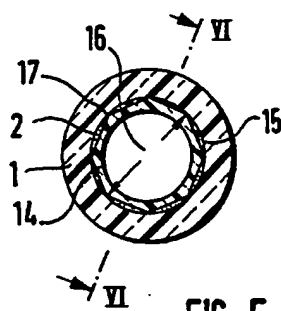


FIG. 5

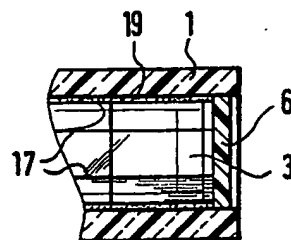


FIG. 6

DERWENT-ACC-NO: 1991-333994

DERWENT-WEEK: 199146

COPYRIGHT 2005 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Capsule for water-level gauge - has barrel-shaped hollow space filled with fluid incorporating air bubble and is inserted in congruent bore in outer transparent block

INVENTOR: DENGLER, H; KELLER, H

PATENT-ASSIGNEE: BAYERISCHE MASS IND KELLER A[BAYEN] , BAYERISCHE MASS-IND[BAYEN]

PRIORITY-DATA: 1990DE-4014638 (May 8, 1990)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
EP 455979 A	November 13, 1991	N/A	000	N/A
DE 4014638 A	November 14, 1991	N/A	000	N/A
DE 59100834 G	February 24, 1994	N/A	000	G01C 009/34
EP 455979 A3	December 27, 1991	N/A	000	N/A
EP 455979 B1	January 12, 1994	G	002	G01C 009/34

DESIGNATED-STATES: AT DE FR GB IT AT DE FR GB IT

CITED-DOCUMENTS: NoSR.Pub; CH 575593 ; FR 1147312 ; FR 1448855 ; FR 2449868

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 455979A	N/A	1991EP-0104698	March 26, 1991
DE 4014638A	N/A	1990DE-4014638	May 8, 1990
DE 59100834G	N/A	1991DE-0500834	March 26, 1991
DE 59100834G	N/A	1991EP-0104698	March 26, 1991
DE 59100834G	Based on	EP 455979	N/A
EP 455979A3	N/A	1991EP-0104698	March 26, 1991
EP 455979B1	N/A	1991EP-0104698	March 26, 1991

INT-CL (IPC): G01C009/34

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 455979A

BASIC-ABSTRACT:

The capsule (3) has a barrel-shaped hollow space which is filled with a fluid

incorporating the air bubble and carrying two marking rings for indicating the central position of the air bubble. The thin-walled capsule (3) is fitted in a bore (2) in a block (1) with an inner contour matched to the outer contour of the capsule (3).

Pref. the capsule (3) or bore (2) comprises a regular prism the bore (2) or the capsule (3) comprising a cylinder, the intermediate space between the capsule (3) and the bore wall filled with a transparent fluid.

ADVANTAGE - Simple read-out of gauge.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 455979B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

Method of manufacturing a vial for a spirit level having a barrel-shaped cavity, which is filled with a liquid (8) containing a gas bubble (9) and has marking rings (10), whereby a thin-walled bubble-level tube (3,7) is inserted into the bore (2) of a moulded part (1) and is fixed therein, the inner contour of the bore corresponding to the contour of the cylindrical face of the bubble-level tube (3,7), characterised in that the moulded part (1) and the bubble-level tube (3,7) are each formed by injection moulding, the barrel-shaped convexity (4) of the bubble-level tube (3,7) being injection moulded on to a similarly barrel-shaped core, which is removed by forcible ejection.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/6 Dwg.1/6

TITLE-TERMS: CAPSULE WATER LEVEL GAUGE BARREL SHAPE HOLLOW SPACE
FILLED FLUID
INCORPORATE AIR BUBBLE INSERT CONGRUENT BORE OUTER TRANSPARENT
BLOCK

DERWENT-CLASS: S02

EPI-CODES: S02-B03;

SECONDARY-ACC-NO:
Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1991-255956